歯科材料01　歯科用金属
管理医療機器　歯科メタルセラミック修復用金属材料　70796000

BEGO ウイロボンド 280

【禁忌・禁止】
本合金又は類似成分の合金に対して発疹、皮膚炎などの過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと

【形状・構造及び原理等】
1）形状及び構造
①形状：円柱状の金属合金。
②構造：本品は溶解して使用するため、構造は特定しない。
2）成分及び分量：歯科メタルセラミック修復用金属
コバルト 60.2%、クロム 25.0%、タングステン 6.2%、
モリブデン 4.8%、ガリウム 2.9%、
その他（シリコン, マンガン）
3）原理
本品を溶解して歯科用金属鋳造物を作製する。

【使用目的、効能又は効果】
歯科修復物、補綴物又は装置を作製する。

【品目仕様等】
・化学組成

元素	分量
Co	60.2±2%
Cr	25.0±2%
W	6.2±1%
Mo	4.8±1%
Ga	2.9±1%
Si	微量
Mn	微量
計	100%

・耐力：250MPa以上
・伸び：3%以上
・液相点：1,400℃
・固相点：1,360℃
・熱膨張係数：14.2（20-600℃）×$10^{-6}K^{-1}$
14.0（25-500℃）×$10^{-6}K^{-1}$
・はく離・クラック発生強さ：25MPa以上
・密度：8.5g/㎤

【操作方法又は使用方法等】
1）ワックスアップ・埋没・焼却
①メタルの厚さが0.3mm以下にならないようにする。
②歯頚部及び口蓋部分に溝を形成し、移行部分は鋭角にならないようにする。レジン前装冠の場合は、維持装置を設ける。
③埋没材は、リン酸塩系埋没材を使用する。
④焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却する。
⑤900～1,000℃で予備加熱を行う。
2）溶解鋳造
①きれいな坩堝を用いて本品を溶解し、鋳造を行う。
②必要に応じて、溶解フラックス（硼砂等）を使用する。
3）研磨
通法に従う。
4）表面処理
ディギャッシングを行う場合は、表面をきれいにし、950-980℃に昇温し真空を引かず5分間係留し、その後自然冷却する。
5）陶材焼成
最高温度約980℃以下の陶材を用い、取扱説明書に従い焼成する。
6）仕上げ
通法に従う。
レジン歯の貼り付けの場合は、レジン歯の取扱説明書に従う。
7）仕上げ研磨
ラバー系ポリッシャー、貴金属研磨用ペーストを使用する。

［本品にろう着を行う場合］
①ろう着用リン酸塩系埋没材でソルダーリングブロックする。
この時、ギャップの幅は平行面で最大0.2mmとする。
②前ろうの場合は、ろう着用フラックスを使用し火炎で行う。
③後ろうの場合は、炉内でろう着を行う。
④ろう着後は600℃まで長時間かけて冷却した後、放冷する。

【使用上の注意】
1）使用上の注意
①本品の作業設備付近には、局所排気装置、換気扇などを設けて密閉した部屋での作業を避け、作業により発生する蒸気等を吸入しないこと。
②本品の研磨作業などの際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
③本品を再溶解する場合には、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を等量以上加えて溶解すること。
④歯科用フラックスを添加する場合には、その説明書等に表示してある注意事項を守ること。
⑤口腔内で本品の削合や研磨を行わないこと。
⑥本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
⑦他の合金と混溶しないこと。
2）重要な基本的注意
本品の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状があらわれた場合には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】
歯科医療従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

【包装】
250g／パック、1,000g／パック

【製造販売業者又は製造業者の氏名又は名称及び住所等】
製造販売元：株式会社ニッシン
住所　：〒621-0001
：京都府亀岡市旭町樋ノ口88
電話番号　：075-257-7255（西日本営業所）
：03-3836-3691（東日本営業所）
製造元　：ベゴ　デンタル
BEGO Dental
国名　：ドイツ
販売元　：株式会社アイキャスト
住所　：〒604-0847
：京都市中京区烏丸通二条下ル秋野々町513
京都第一生命泉屋ビル8F
電話番号　：075-257-7270
FAX　：075-257-7271